

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

**СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ
ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РАСПИЛОВКИ
ПИЛОМАТЕРИАЛОВ**

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ. НОРМЫ ТОЧНОСТИ

Издание официальное

Деревообрабатывающее оборудование

СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОЙ
РАСПИЛОВКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВГОСТ
9335-89

Основные параметры. Нормы точности

Woodworking machinery. Circular sawing machines for cross sawing
of sawn-timber. Basic parameters. Norms of accuracyМКС 79.120.10
ОКП 38 3111

Дата введения 01.07.90

Настоящий стандарт распространяется на круглопильные однопильные станки с нижним и верхним расположением пил, предназначенные для поперечной распиловки (торцовки) пиломатериалов, и устанавливает основные параметры и нормы точности.

Нормы точности не распространяются на круглопильные станки для поперечного раскряя пиломатериалов лесопильных производств.

Требования стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Основные параметры станков должны соответствовать указанным в таблице.

Размеры в мм		
Наименование параметра	Значение	
Наибольшая ширина обрабатываемого материала	250	400
Наибольшая名义альная толщина обрабатываемого материала (высота пропила), не менее		630
Скорость резания, м/с, не более	100	75
Наибольшее число двойных ходов пильной каретки в минуту на холостом ходу (машинный цикл), не менее	60	45
		40

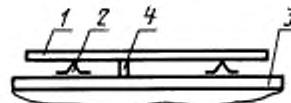
2. ТОЧНОСТЬ СТАНКА

2.1. Общие требования к испытаниям станков на точность — по ГОСТ 25338.

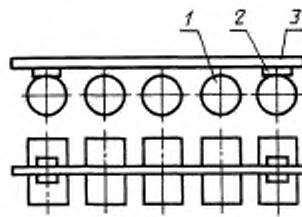
2.2. Плоскость рабочей поверхности стола (для станков с плоским столом)

Допуск 0,2 мм на длине 500 мм (выпуклость не допускается).

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 4, метод 2.



Черт. 1



Черт. 2

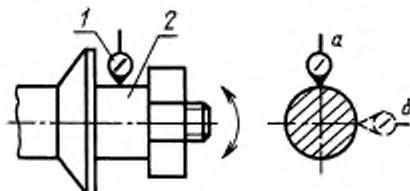
2.3. Расположение образующих цилиндрических поверхностей роликов стола в одной плоскости (для станков с роликовым столом)

Допуск 0,5 мм на длине 1000 мм.

На верхние образующие цилиндрических поверхностей рабочих роликов 1 устанавливают на двух опорах 2 (плоскопараллельных концевых мерах длины) одинаковой высоты рабочей поверхностью поверочную линейку 3. Расстояние между образующей цилиндрической поверхностью каждого ролика и рабочей поверхностью поверочной линейки измеряют плоскопараллельными концевыми мерами длины и шупом в трех или более положениях роликов с поворотом их не менее чем на 90°.

Отклонение равно наибольшей разности результатов измерений в каждом положении.

2.4. Радиальное биение шейки пильного вала

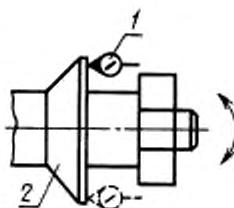


Черт. 3

Допуск 0,03 мм.

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 15, метод 1.

2.5. Торцевое биение поверхности опорной шайбы пильного вала



Черт. 4

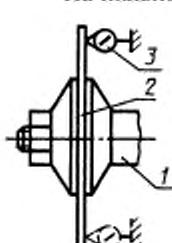
Допуск 0,03 мм на диаметре 100 мм.

Измерение — по ГОСТ 22267, разд. 18, метод 1.

2.6. Параллельность плоскости вращения пильного диска направлению его перемещения

Допуск 0,2 мм на длине перемещения 100 мм.

На пильном валу 1 укрепляют контрольный диск 2 диаметром не менее 300 мм.



Черт. 5

Пильный вал устанавливают в крайнее положение. На неподвижной части станка устанавливают стойку с индикатором 3 так, чтобы его измерительный наконечник касался боковой поверхности контрольного диска в точке, наиболее удаленной от оси, и был направлен перпендикулярно к ней.

Пильный вал перемещают на длину хода 100 мм и определяют алгебраическую разность показаний индикатора в начале и в конце перемещения пильного вала. После первого измерения пильный вал поворачивают на 180° и измерение повторяют.

Отклонение равно среднеарифметическому результатов двух измерений: до поворота диска на 180° и после его поворота.

2.7. Перпендикулярность плоскости вращения пильного диска рабочей поверхности стола (для станков с плоским столом)

Допуск 0,1 мм на длине 100 мм.

На пильном валу устанавливают контрольный диск 1 диаметром не менее 300 мм.

Пильный вал устанавливают так, чтобы контрольный диск находился в зоне рабочей поверхности стола 2 и его образующая выступала над ней не менее чем на 100 мм. На рабочую поверхность стола устанавливают поверочную линейку.

На поверочную линейку устанавливают поверочный угольник 4 так, чтобы его боковая грань касалась боковой поверхности контрольного диска. Величину просвета между рабочей гранью поверочного угольника и поверхностью контрольного диска измеряют щупом. Измерения повторяют при повороте пильного вала на 180°.

Отклонение от перпендикулярности равно наибольшему из полученных результатов измерений.

2.8. Прямолинейность рабочей поверхности направляющей линейки

Допуск 0,1 мм на длине 500 мм.

На рабочей поверхности направляющей линейки 1 в продольном направлении на двух опорах 2 одинаковой высоты (плоскопараллельных концевых мерах длины) прикладывают рабочей поверхностью поверочную линейку 3.

Расстояние между рабочей поверхностью поверочной линейки и проверяемой поверхностью направляющей линейки измеряют плоскопараллельными концевыми мерами длины и щупом.

Отклонение равно наибольшей разности результатов измерений.

2.9. Перпендикулярность рабочей поверхности направляющей линейки к плоскости диска пилы

Допуск 0,1 мм на длине 100 мм.

На пильном валу укрепляют контрольный диск 1 диаметром не менее 300 мм.

Пильный вал устанавливают так, чтобы контрольный диск находился в зоне рабочей поверхности стола.

На рабочей поверхности стола 3 устанавливают поверочный угольник 2 так, чтобы одна его рабочая грань касалась боковой поверхности контрольного диска на длине 100 мм от его верхней образующей, а другая — рабочей поверхности направляющей линейки. Величину просвета между рабочей гранью поверочного угольника и поверхностью направляющей линейки 4 измеряют щупом. Измерения повторяют при повороте пильного вала на 180°.

Отклонение от перпендикулярности равно наибольшему из полученных результатов измерений.

2.6—2.9. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ТОЧНОСТЬ СТАНКА В РАБОТЕ

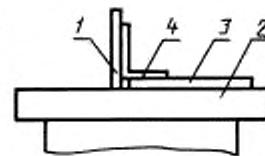
Точность станка в работе проверяют раскроем на станке не менее двух образцов с размерами 1200 × 200 × 40 мм из древесины хвойных пород.

Образцы, предназначенные для проверки точности, должны соответствовать следующим требованиям:

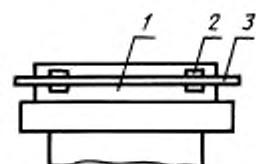
- абсолютная влажность — $(12 \pm 2)\%$;
- допуск прямолинейности базовых поверхностей — 0,2 мм на длине 1000 мм.

Раскрой образцов на станках с регулируемым числом двойных ходов пильной каретки производят со скоростью не более 15 ходов в минуту.

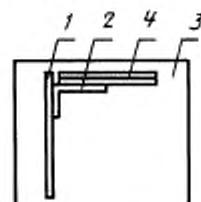
(Измененная редакция, Изм. № 1).



Черт. 6



Черт. 7



Черт. 8

3.1. Перпендикулярность обработанной поверхности образца его базовым поверхностям

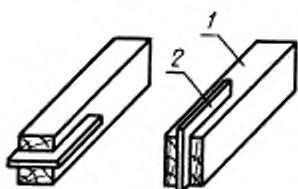
Допуск 0,5 мм на длине 100 мм.

На станке распиливают образец 1, базируя строганую пластину его по столу станка, а строганую кромку — по направляющей линейке.

Поверочный угольник 2 устанавливают так, чтобы одна рабочая грань его прилегала к строганным пластинам, а вторая касалась какой-либо точки торца контролируемого образца. Величину просвета между рабочей гранью угольника и обработанной поверхностью образца измеряют щупом.

Отклонение от перпендикулярности равно наибольшему из полученных результатов измерений.

(Измененная редакция, Изм. № 1).



Черт. 9

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

А.В. Линьков, Л.В. Каплюшин, А.В. Щербина, А.И. Каташ

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.05.89 № 1347

3. Стандарт соответствует СТ СЭВ 5949—87 в части основных параметров

4. ВЗАМЕН ГОСТ 9335—72

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 22267—76	2.2, 2.4, 2.5
ГОСТ 25338—91	2.1

6. ИЗДАНИЕ (январь 2004 г.) с Изменением № 1, утвержденным в ноябре 1990 г. (ИУС 2—91)

Редактор *В.Н. Огурцов*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.С. Черная*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 24.02.2004. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,55. Тираж 70 экз. С 968. Зак. 97.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Коломенский пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов